Minera Panamá

Orden de Trabajo: 142093

FIRST QUANTUM MINERALS LTD.

Original

Supervisor: 17254 OLVER TRUJILLO JIMENO

OT Padre: 00142093
Originador: 202 Mine

OT fecha creacion: 30/12/2017
OT fecha/hora impresion: 08/01/2018 12:07:39

Detalles del Equipo

Equipo:	HT025 [illegible]40B CAT	Descripcion:	HT TRUCKS
Serie:	L4[illegible]2[illegible]64	Frente de Trabajo:	
Horometro:	[illegible]07.50	Fecha/Hr. Requerida:	09/01/2018 00
Tipo de [illegible]	[illegible]M proposal JDE	Prioridad:	Normal

Detalle de la Orden de Trabajo

Problema Reportado: 740B - MAINTENANCE - 2000HRS
Sistema:
Grupo: Noel
Tecnico:
Teller: MINE SITE
Capataz: OLVER TRUJILLO JIMENO

Realizado (SI/NO)

Backlog: 139019 - PROTECTOR DE TURBO - 2 - Backlog - 09/12/2017
140698 - CAMBIO ACUMULADOR - 2 - Backlog - 21/12/2017

Procedimientos de Servicio, Seguridad y Ambiente

Trabajo Realizado - OT

Causa Probable: Pm 2000 Hrs.

Trabajo Realizado: Se conecta ET para revisar eventos activos, se chequean puntos de diferentes sistemas del equipo. (cartilla) Se inspeccionaron las luces (ok).
Noche: Cambio de filtro de motor, filtro hidráulico, [illegible], [illegible] filtro aire motor, [illegible], cambio [illegible] [illegible], [illegible], [illegible], [illegible].

Observaciones: Hora de entrada lavado. 3:20 inicio - final 05:15

HOROMETRO: 20082.2

INICIO (fecha/hora) 10:30 = 09-01-18 | FINAL (fecha/hora)

FIRMA: [illegible] [illegible]

NOMBRE

TECNICO LIDER (CAPATAZ)

SUPERVISOR

→ mayusculas
TR 12345678

Minera Panamá

Original

Orden de Trabajo: 142093

FIRST QUANTUM MINERALS LTD.

Supervisor: 17254 OLVER TRUJILLO JIMENO

OT Padre: 00142093
Originador: 202 Mine

OT fecha creacion: 30/12/2017
OT fecha/hora impresion: 08/01/2018 12:07:39

Detalles del Equipo

Equipo:	HT025 740B CAT	Descripcion:	HT TRUCKS
Serie:	L4E02264	Frente de Trabajo:	
Horometro:	20,007.50	Fecha/Hr. Requerida:	09/01/2018 00
Tipo de OT:	PM proposal JDE	Prioridad:	Normal

Lista de Consumibles/Herramientas

Descripcion	Numero de Parte	Cantidad	UM	Ubicacion	Cantidad Usada
KIT PM4 MODEL CAT 740B SERIE L /	740B-L4E-PM4C	1.000	EA		

Personal

Capacidad	Descripcion	Horas Planeadas	Nombre del Tecnico	Horas Trabajadas

Historial (2 ultimos servicios)

Orden de Trabajo: 141715

Estado de la Orden:	MM WO Cancelled	Problema Reportado:	TRUCKS
Fecha:	27/12/2017	Codigo de Falla:	740B - MAINTENANCE - 1000HRS
Hora:	0	Sistema-Comp.:	
Horometro:	19,861.00	Accion:	.
		Causa:	Caterpillar

Orden de Trabajo: 141178

Estado de la Orden:	MM WO Cancelled	Problema Reportado:	TRUCKS
Fecha:	24/12/2017	Codigo de Falla:	740B - MAINTENANCE - 250HRS
Hora:	0	Sistema-Comp.:	
Horometro:	19,822.10	Accion:	.
		Causa:	Caterpillar

Minera Panamá

FIRST QUANTUM MINERALS LTD.

Orden de Trabajo: 130347

Copia

Supervisor: 16613 DOUGLAS WILLIAMS

OT Padre: 00130528
Originador: 16973 SHASKYA AGUERO

OT fecha creacion: 16/10/2017
OT fecha/hora impresion: 08/01/2018 12:08:44

Detalles del Equipo

Equipo:	HT025 740B CAT	Descripcion:	HT TRUCKS
Serie:	L4E02264	Frente de Trabajo:	202 Mine
Horometro:	20,007.50	Fecha/Hr. Requerida:	16/10/2017 00
Tipo de OT:	Backlog	Prioridad:	Med

Detalle de la Orden de Trabajo

Problema Reportado: REEMPLAZO DE ASIENTO OPERADOR
Sistema: CABINA DEL OPERADOR
Grupo:
Tecnico:
Teller: PRE-STRIPPING
Capataz: DOUGLAS WILLIAMS

Realizado (SI/NO)

Backlog:

Procedimientos de Servicio, Seguridad y Ambiente

PARTES RETIRADAS, VERIFICAR SISTEMA

Trabajo Realizado - OT

Causa Probable:

Trabajo Realizado:

Observaciones: No se Instalo Por Falta de Resp.
Repuesto Retirado
Se verificaron Partes en equipo!

HOROMETRO :

INICIO (fecha/hora) | FINAL (fecha/hora)

FIRMA

NOMBRE

TECNICO LIDER (CAPATAZ) | SUPERVISOR

Minera Panamá

Copia

Orden de Trabajo: 130347

FIRST QUANTUM MINERALS LTD.

Supervisor: 16613 DOUGLAS WILLIAMS

OT Padre: 00130528
Originador: 16973 SHASKYA AGUERO

OT fecha creacion: 16/10/2017
OT fecha/hora impresion: 08/01/2018 12:08:44

Detalles del Equipo

Equipo:	HT025 740B CAT	Descripcion:	HT TRUCKS
Serie:	L4E02264	Frente de Trabajo:	202 Mine
Horometro:	20,007.50	Fecha/Hr. Requerida:	16/10/2017 00
Tipo de OT:	Backlog	Prioridad:	Med

Lista de Partes y Materiales

Descripcion	Numero de Parte	Cantidad	UM	Ubicacion	Cantidad Usada
SEAT GP-COMPANION (CLOTH) /	348-1791	1.000	EA	MINMWHPRF 47	
PAN AS /	348-3685	1.000	EA	MINMWHPRF 47	
ARMREST GP -RH /	348-3688	1.000	EA	MINMWHPRF 47	

Personal

Capacidad	Descripcion	Horas Planeadas	Nombre del Tecnico	Horas Trabajadas

Historial (2 ultimos servicios)

Orden de Trabajo: 142093

Estado de la Orden:	MH WO Issued & Released	Problema Reportado:	TRUCKS
Fecha:	30/12/2017	Codigo de Falla:	740B - MAINTENANCE - 2000HRS
Hora:	0	Sistema-Comp.:	
Horometro:	19,884.00	Accion:	
		Causa:	Caterpillar

Orden de Trabajo: 141715

Estado de la Orden:	MM WO Cancelled	Problema Reportado:	TRUCKS
Fecha:	27/12/2017	Codigo de Falla:	740B - MAINTENANCE - 1000HRS
Hora:	0	Sistema-Comp.:	
Horometro:	19,861.00	Accion:	
		Causa:	Caterpillar

Minera Panamá

Copia

Orden de Trabajo: 139019

FIRST QUANTUM MINERALS LTD.

Supervisor: 16613 DOUGLAS WILLIAMS

OT Padre: 00142093
Originador: 16627 MARCOS RODRÍGUEZ

OT fecha creacion: 09/12/2017
OT fecha/hora impresion: 08/01/2018 12:09:59

Detalles del Equipo

Equipo:	HT025 740B CAT	Descripcion:	HT TRUCKS
Serie:	L4E02264	Frente de Trabajo:	202 Mine
Horometro:	20,007.50	Fecha/Hr. Requerida:	09/12/2017 00
Tipo de OT:	Backlog	Prioridad:	High

Detalle de la Orden de Trabajo

Problema Reportado: PROTECTOR DE TURBO
Sistema: MOTOR

Grupo:
Tecnico:

Teller: BOTIJA WORKSHOP
Capataz: DOUGLAS WILLIAMS

Realizado (SI/NO)

Backlog:

Procedimientos de Servicio, Seguridad y Ambiente

Trabajo Realizado - OT

Causa Probable:

Trabajo Realizado:

Observaciones: No se instalo por falta de repto.
Partes Retiradas
Verificado en equipo?

HOROMETRO :

INICIO (fecha/hora) | FINAL (fecha/hora)

FIRMA

NOMBRE

TECNICO LIDER (CAPATAZ) | SUPERVISOR

PART.	QTY	PART. NAME.
343-2873	1	SEAL-BELLOWS ✓
5U-7151	1	CAP GREASE.

Minera Panamá

Copia

Orden de Trabajo: 139019

FIRST QUANTUM MINERALS LTD.

Supervisor: 16613 DOUGLAS WILLIAMS

OT Padre: 00142093
Originador: 16627 MARCOS RODRÍGUEZ

OT fecha creacion: 09/12/2017
OT fecha/hora impresion: 08/01/2018 12:09:59

Detalles del Equipo

Equipo:	HT025 740B CAT	Descripcion:	HT TRUCKS
Serie:	L4E02264	Frente de Trabajo:	202 Mine
Horometro:	20,007.50	Fecha/Hr. Requerida:	09/12/2017 00
Tipo de OT:	Backlog	Prioridad:	High

Lista de Partes y Materiales

Descripcion	Numero de Parte	Cantidad	UM	Ubicacion	Cantidad Usada
PIPE AS-EXHAUST /	368-2777	1.000	EA	MINMWHFSN 0203	
BOLT (M12X1.75X40-MM) /	8T-4183	2.000	EA	MINMWHFSN 0203	
BOLT (M12X1.75X40-MM) /	8T-4183	2.000	EA	MINMWHFSN 0203	
WASHER-PLATED (10.5X45X3-MM TH /	8T-4226	1.000	EA	MINMWHFSN 0203	
CLAMP-V-BAND /	9N-1941	1.000	EA	MINMWHFSN 0203	

Personal

Capacidad	Descripcion	Horas Planeadas	Nombre del Tecnico	Horas Trabajadas

Historial (2 ultimos servicios)

Orden de Trabajo: 142093

Estado de la Orden:	MH WO Issued & Released	Problema Reportado:	TRUCKS
Fecha:	30/12/2017	Codigo de Falla:	740B - MAINTENANCE - 2000HRS
Hora:	0	Sistema-Comp.:	
Horometro:	19,884.00	Accion:	
		Causa:	Caterpillar

Orden de Trabajo: 141715

Estado de la Orden:	MM WO Cancelled	Problema Reportado:	TRUCKS
Fecha:	27/12/2017	Codigo de Falla:	740B - MAINTENANCE - 1000HRS
Hora:	0	Sistema-Comp.:	
Horometro:	19,861.00	Accion:	
		Causa:	Caterpillar

Minera Panamá

FIRST QUANTUM MINERALS LTD.

Orden de Trabajo: 140698

Copia

Supervisor: 16579 ERIC RODRIGUEZ

OT Padre: 00142093
Originador: 17261 DAPHNE RIVAS

OT fecha creacion: 21/12/2017
OT fecha/hora impresion: 08/01/2018 12:10 54

Detalles del Equipo

Equipo:	HT025 740B CAT	Descripcion:	HT TRUCKS
Serie:	L4E02264	Frente de Trabajo:	202 Mine
Horometro:	20,007.50	Fecha/Hr. Requerida:	21/12/2017 00
Tipo de OT:	Backlog	Prioridad:	High

Detalle de la Orden de Trabajo

Problema Reportado:	CAMBIO ACUMULADOR				
Sistema:	POWERTRAIN	Grupo:		Teller:	PRE-STRIPPING
		Tecnico:		Capataz:	ERIC RODRIGUEZ

Realizado (SI/NO)

Backlog:

Procedimientos de Servicio, Seguridad y Ambiente

Trabajo Realizado - OT

Causa Probable:

Trabajo Realizado:

?

Observaciones:

HOROMETRO :

INICIO (fecha/hora)			FINAL (fecha/hora)	

FIRMA

NOMBRE

TECNICO LIDER (CAPATAZ) SUPERVISOR



Orden de Trabajo: 140698



Copia

Supervisor: 16579 ERIC RODRIGUEZ

OT Padre: 00142093
Originador: 17261 DAPHNE RIVAS

OT fecha creacion: 21/12/2017
OT fecha/hora impresion: 08/01/2018
12:10:54

Detalles del Equipo

Equipo:	HT025 740B CAT	Descripcion:	HT TRUCKS
Serie:	L4E02264	Frente de Trabajo:	202 Mine
Horometro:	20,007.50	Fecha/Hr. Requerida:	21/12/2017 00
Tipo de OT:	Backlog	Prioridad:	High

Lista de Partes y Materiales

Descripcion	Numero de Parte	Cantidad	UM	Ubicacion	Cantidad Usada
ACCUMULATOR GP -UNCHARGED-INTE /	172-2412	1.000	EA	MINMWHOUT	

Personal

Capacidad	Descripcion	Horas Planeadas	Nombre del Tecnico	Horas Trabajadas

Historial (2 ultimos servicios)

Orden de Trabajo: 142093

Estado de la Orden:	MH WO Issued & Released	Problema Reportado:	TRUCKS
Fecha:	30/12/2017	Codigo de Falla:	740B - MAINTENANCE - 2000HRS
Hora:	0	Sistema-Comp.:	
Horometro:	19,884.00	Accion:	
		Causa:	Caterpillar

Orden de Trabajo: 141715

Estado de la Orden:	MM WO Cancelled	Problema Reportado:	TRUCKS
Fecha:	27/12/2017	Codigo de Falla:	740B - MAINTENANCE - 1000HRS
Hora:	0	Sistema-Comp.:	
Horometro:	19,861.00	Accion:	
		Causa:	Caterpillar

Reporte de Cambio de Guardia Taller Botija

Numero de Maquina HT025

Nombre del tecnico 1 Victor Perez **Nombre del tecnico 2** Ricardo Coroya

Fecha 09-01-18

Mangueras Sueltas SI ~~NO~~

Añadir Aceite Motor | Transmision | Hidraulico | Mandos

Turno Dia ~~Noche~~

Descripcion de los trabajos Pendientes para el otro Turno
Instalar sello del Pin Hitch. Instalando OK
- Cambiar Bomba - Instalada nueva - No sirve Lubricación Manual. OK
- Problema con dirección Secundaria. Instalando OK
- OT [illegible] Backlog sin Repuestos.
- Instalar protector del Turbo o Crear hay Resp.
- Crear Backlog - Pendiente
- Inspección Final - Pendiente -
- Norm sistema de Autolube Operativo OK
OK

Nombre del Supervisor

Firma del Supervisor V. Vega C.

Nota: Terminar de instalar Pin Hick, Cerrar backlog - Inspección Final.

- Terminar de instalar motor secundario.

Noel / Rolando = 10-01-18

Reporte de Cambio de Guardia Taller Botija

Numero de Maquina: HT025

Nombre del tecnico 1: Noel Valdé

Nombre del tecnico 2:

Fecha: 04-01-18

Mangueras Sueltas: [ ] SI [X] NO

Añadir Aceite: [ ] Motor [X] Transmision [ ] Hidraulico [ ] Mandos

Turno: [X] Dia [ ] Noche

Descripcion de los trabajos Pendientes para el otro Turno
Nota: Solamente, se tomaron 3 muestras, motor, transmisión transfers; se conecta E.T. para revisar eventos activos; y se chequea puntos de diferentes sistemas del Equipo, según cartilla; se inspeccionan las luces, se hace chequeos de seguridad y pruebas.
* Pendiente todo lo demás según O.T. y cartilla; Equipo master swith OFF y con cuñas
* Hora de lavado: 3:20
* Hora entrada HT025 al taller 05:15.
Ojo: Dirección secundaria no funciona. Coordinar con los Eléctricos. o Supervisor del Area.
HT025 Noel V.

Nombre del Supervisor

Firma del Supervisor

* SEAL Bellows "Instalar"

Minera Panamá

MANTENIMIENTO PREVENTIVO PM4 - 2000 HRS

MODELO 740B/ VERSION 02

Minera Panamá/ Flota Camiones 740B - L4E/ 740B EJ- L4F



FECHA: 09-01-18 CODIGO DE EQUIPO HT025 HOROMETRO: ~~142093~~ 20082.2

NOMBRE DEL TECNICO: Noel ORDEN DE TRABAJO: 142093

i	SEGURIDAD!!: es obligatorio el uso de los EPP ✓ si no es seguro hagalo seguro!
ii	Antes de comenzar el lavado desconecte el actuador eléctrico del sistema AFEX para proteger el sistema. NOTA: PERSONAL CERTIFICADO
iii	Realizar inspección general y evaluar correcto funcionamiento del sistema contra incendio AFEX, reportar fallas detectadas y conecte el actuador eléctrico para garantizar el funcionamiento automático

LISTA DE CHEQUEOS DE SEGURIDAD Y PRUEBAS		
	VERIFICACIÓN OPERACIÓN DEL FRENO DE PARQUEO	COMENTARIOS
1	**Condiciones de la prueba. 1.** Colocar el equipo en una superficie horizontal abrochece el cinturon de seguridad. Asegurese de que el control de la transimicion este en la posicion N y el freno de parqueo conectado. Arranque el motor y dejelo operar durante un minuto para cargar el sistema de freno. **2.** Mueva la palanca de velocidad a la pocision 1 . **3.** Aumente gradualmente la velocidad del motor hasta que la maquina avance. Anote la velocidad del motor, cuando la maquina este en movimiento, reduzca inmediatamente la velocidad del motor y mueva la palanca de velocidad a la posicion N. Apague el Motor **4.** Si la maquina de mueve en una velocidad del motor de menos de 1,100 rpm, el freno de parqueo requiere mantenimiento.	Insp: 2200 RPM N.V ✓
	VERIFICACIÓN OPERACIÓN DEL FRENO DE SERVICIO	COMENTARIOS
2	Condición de la prueba: **1.**Parquear la maquina en un lugar Seguro. Asegurese que la palannca de velocidad este en la posicion neutral y el freno de estacionamiento este conectado. **2**. Acople de los frenos de servicio. Mueva el control de velocidad a la posicion 1. Desconecte el freno de estacionamiento. **3.** Aumente gradualmente la velocidad del motor hasta que la maquina avance, anote la velocidad del motor cuando la maquina se mueve, reduzca inmediatamente la velocidad del motor y mueva la palanca de velocidad a la posicion N. Apague el motor **4.** Si la maquina se mueve a una velocidad del motor inferior a 1400 rpm, los frenos de servicio requieren mantenimieto.	Verificando, 1300 RPM N.V ✓
IT	VERIFICACION OPERACIÓN DE DIRECCION	COMENTARIOS
3	Arranque el motor y hagalo funcionar a velocidad alta en vacio. 2 . Desconecte el freno de estacionamiento.3. Articule completamente la maquina hasta uno de los topes y suelte el volante de la dirección. 4. Articule completamente la maquina hasta el otro tope, comience a sincronizar cuando empiece a girar el volante de direccion, repita este procedimiento varias veces en cada direccion para tener un tiempo promedio. 5. Cuando el volante de direccion se gira a 60 rpm, el tiempo de giro no debe exeder los 4,6 segundos. Cuando el volante de direccion se gira a 90 rpm el tiempo de giro no debe exeder los 3 segundos. 6. Si los tiemppos no coinciden realizar prueba y ajustes de la dirección.	Insp: OK N.V ✓
	PRUEBA DE DIRECCION SECUNDARIA	COMENTARIOS
7	Condición de la prueba: 1.Parquear la maquina en un lugar Seguro y apague el motor, Mantenga presionad ala parte superior del interruptor de prueba de direccion secundar con el fin de activar el motor. 2. Gir ecompletamente el volante de izquierda a derecha . Si el sistema de direccion repisnde ladireccion secundari a esta en funcionamiento, de lo contrario requiere manrtenimiento. 3. Suelte el interruptor de prueba de direccion secundaria, la fuerza del muelle devolvera el interruptor de prueba de direccion secundaria a la posicion off 4. No haga funcionar la maquin as i la direccion no esta funcionando correctamente.	Inspeccionado N.V No Funciona.

	OBSERVACIONES Y COMENTARIOS	SI	NO
1	Direccion secundaria No Funciona "Verificar"		
2			
3			

Noel

4			
5			
6			
7			

	LISTA DE CHEQUEOS SISTEMA - MOTOR			
	DESCRIPCIÓN	QTY	P/N-P/S	COMENTARIOS
1	Desmontar guardas para el lavado del radiador y enfriadores hidraulico			NO
2	Levantar capot y lavar compartimiento del motor y sistema de enfriamiento aire/aire			NO
3	Revisar compartimiento de motor por suciedad, basuras y fugas (motor/coolant/diesel)			Insp. N.V
4	Observe funcionamiento del motor y registre características de gases de escape: (Humo, excesivo, azul, negro, blanco, etc.)			Insp: N.V.
5	Revisar fugas a través de las juntas de los múltiples de escape, buscar posibles tornillos partidos.			Insp. N.V.
6	Revisar ajuste y condicion de abrazaderas y mangueras de admision.			
7	Revisar el buen estado del protector de calor del turbo. Le falta Guarda Protector			Insp. N.V.
8	Inspecciones correas del ventilador del postenfriador aftercooler	1	1[illegible]8[illegible]8	OK NA [illegible]
9	Revise detalladamente el testigo de la bomba de coolant limpie el orificio testigo con una varilla si muestra humedad de refrigerante o aceite favor reemplaze la bomba e informe al supervisor.			OK sin fuga
10	Revisar aspas del ventilador del radiador			Insp: OK N.V
11	Revisar nivel de refrigerante (mirilla) - Adicionar si es necesario			Insp: OK N.V.
12	Revisar condicion tapa del tanque de combustible ✓			Insp: OK N.V
13	Tomar muestra de aceite de motor	1	169-8373	Muestra Rápida ✓ Si
14	Tomar muestra de refrigerante			Si
15	Realizar calibracion de motor			OK
16	Revisar nivel y cambiar aceite de motor	34 Lts	15w40	✓
17	Cambiar filtro de aceite de motor y cortar filtro (mostrar al supervisor)			Si
18	Cambiar filtros primarios y secundario de aire del sistema de admisión	1	142-1340	Si
19	Cambiar filtro separador de agua	1	326-1643	OK
20	Cambiar filtros secundarios de combustible	2	1R-0749	✓
21	Cambiar respiradero de motor			✓

	OBSERVACIONES Y COMENTARIOS	SI	NO
1	Nota: se realiza lavado del motor y compartimento.		
2	Presenta pequeña fuga de coolant, por una manguera superior		
3	Verificar		
4			
5			
6			
7			

LISTA DE CHEQUEOS SISTEMA ELÉCTRICO & CABINA				
	DESCRIPCIÓN	QTY	P/N-P/S	COMENTARIOS
1	Conectar el ET revisar por eventos activos, reparar según sea necesario y borrar eventos almacenados en los ECM			Se conecta E.T. No hay eventos activos N.V
2	Revisar luces interiores e instrumentos de cabina			Insp. OK N.V
3	Revisar correcto funcionamiento del horometro			OK N.V
4	Revisar funcionamiento motor limpia parabrisas, plumillas y nivel de agua para limpiar vidrio frontal			OK N.V
5	Revisar funcionamiento del pito, alarma y camara de retroceso			OK N.V
6	Revisar funcionamiento de luz escolta			N/D.
7	Revisar luces principales(Altas y Bajas), luces de freno, retroceso y direccionales			OK
8	Verifique que no exista corrosión en los bornes o terminales de la batería, si lo hay utilice un cepillo metálico para retirarla.			✓
9	Revise la condición y la tensión de la Correa del alternador. Si encuentra anomalías físicas en la correa, cámbiela.			✓
10	Inspeccionar el compartimiento de las baterias, removerlas y limpiar de ser necesario			✓
11	Realize la prueba de carga de la bateria			OK N.V E.T. Insp.
12	compruebe y verifique que no halla perdida de electrolitos por la tapa de los vasos ni por la carcasa de las baterias			✓
13	Revisar que los cables de los terminales no esten resecos o tengan la funda aislante deteriorada			✓
14	Realizar revision general de los conectores y estado de los harneses			✓
15	Revisar estado de los espejos retrovisores			OK. N.V.
16	Verificar condicion general de la silla (deslizela hacia atras y adelante e incline el espaldar) y evalue que la suspension de la silla este amortiguando hay una OT. Por			Insp. N.V cambio de silla- operador
17	Revisar el estado de los cinturones de seguridad y fecha de vencimiento			——
18	Lubricar con penetrante las chapas y las manijas internas y externas de las puertas y verificar que estén en buenas condiciones.			Insp. Física OK N.V Solamente
19	Evaluar condición de los sellos de la puerta y hermeticidad de la cabina, tapizado del techo y piso.			Insp: OK Normal N.V
20	Revise condicion de los vidrios frontal y laterales por rajaduras. Cambie de ser necesario			Insp: OK Normal N.V.
	OBSERVACIONES Y COMENTARIOS			SI / NO

1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			

LISTA DE CHEQUEOS SISTEMA - TREN DE POTENCIA				
	DESCRIPCIÓN	QTY	P/N-P/S	COMENTARIOS
1	Lavar compartimiento de transmision y caja de transferencia.			OK N.V
2	Lavar diferenciales y mandos finales.			OK N.V
3	Comprobar correcto funcionamiento de transmision/convertidor y caja de transferencia.			OK N.V
4	Revisar el nivel de aceite de transmision/convertidor y caja de transferencia (completar si es necesario)			OK N.V Daniel
5	Revisar condicion de sellado de las varillas medidoras y tapas de llenado de aceites. Reemplazar si es necesario			OK N.V.
6	Revisar condicion de las crucetas (use una palanca de fuerza para realizar movimiento en los ejes)			
7	Revisar visualmente por fugas en los mandos y diferenciales y su correcto funcionamiento (corregir si es necesario)			OK Insp. Fisicamente Daniel N.V
8	Revisar nivel y tomar muestra de aceite de transmisión.			✓
9	Cambiar filtro de aceite de transmision, cortar filtro, verificar por particulas y mostrar al supervisor	1	337-5270	✓
10	Revisar nivel y tomar muestra de aceite de caja de transferencia			✓
11	Tomar muestra de aceite de los mandos finales (6) nota: colocar mandos finales a nivel, (completar si es necesario) verificar tapones magneticos por particulas.			✓
12	Revisar nivel y tomar muestra de aceite de los diferenciales (3)			OK
13	Cambiar aceite de transmision	76 lts	SAE 30	✓
14	Cambiar respiradero de la transmision	1	8X-4575	✓
15	Revisar por particulas el screem del convertidor de torque, (si encuentra algo anormal, mostrar al supervisor)			OK
16	Cambiar filtro de la caja de transferencia	1	130-3212	Si
	Cambio de aceite de caja de transferencia ~~24~~	19lts	SAE 30	✓
17	Cambiar respiradero de la caja de transferencia	1	8X-4575	OK
18	Revisar enrute y condicion de mangueras y tuberias de la transmision			OK
19	Cambiar aceite de los mandos finales	12 lts	SAE 50	Si
20	Cambiar aceite de los diferenciales	76 lts	SAE 50	Si
21	Cambiar respiradero del eje de mando	1	6U-1989	N/A

	OBSERVACIONES Y COMENTARIOS	SI	NO
1			
2			
3			
4			
5			
6			

LISTA DE CHEQUEOS - SISTEMA HIDRÁULICO				
	DESCRIPCIÓN	QTY	P/N-P/S	COMENTARIOS
1	Antes de entrar al taller revisar el correcto funcionamiento de los cilindros de levante del vagon o ejector			Insp. OK N.V Normal
2	Revisar visualmente por fugas de aceite en magueras y compartimientos del sistema hidraulico.			OK
3	Inspeccionar por fugas y condicion de los cilindros de ejector o tolva, direccion y suspension frontal.			OK
4	Identificar todas aquellas mangueras del sistema hidráulico en mal estado cambiar de ser necesario inmediatamente.			✓
5	Revisar pastillas de freno de ambas ruedas por excesivo desgaste y fugas, repare si es necesario			✓
6	Revisar discos y pad de frenos			OK
7	Levantar cabina y revisar fugas en bombas y mangueras hidraulicas en mal estado o mal enrutadas.			OK
8	Verificar nivel de aceite de los compartimientos de levante/ejector y direccion.			✓
9	Tomar muestra de aceite hidraulico del sistema ejector y frenos			Si
10	Tomar muestras de aceite del sistema de direccion			✓
11	Verificar medidas de cilindros de suspension frontal, calibrar de ser necesarios			71cm
12	Revisr altura del cilindro de suspension entre camisa del cilindro y el chasis si la medida es 10 mm o menos reemplazar bearing			✓
13	Cambiar aceite hidraulico y realizar analisis	240 lts	SAE 10W	/
14	Limpiar screen del tanque de aceite del sistema hidraulico			/
15	Cambiar respiradero del tanque hidraulico			/
16	Reemplace filtros del sistema hidraulico y corte para inspeccion de particulas	3	132-8876	Si
17	Cambiar aceite de direccion	97lts	SAE 10w	Si
18	Limpie el screen del sistema de direccion			NO
19	Reemplace filtros de aceite de direccion y corte para inspeccion de particulas	2	132-8876	✓
20	Cambiar aceite de la valvula de control de frenos de servicio			NO
21	Cambiar respiradero de la valvula de control de freno de servicio			Si
22	Revisar acumuladores de freno			OK
23	Purgar aire del sistema de frenos 50 ml	50 ml		NO
24	Realizar ajuste del pin Hitch			OK

	OBSERVACIONES Y COMENTARIOS	SI	NO
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			

	LISTA DE CHEQUEOS DEL AIRE ACONDICIONADO			
	DESCRIPCIÓN	**QTY**	**P/N-P/S**	**COMENTARIOS**
1	Verificar con el técnico-operador que el A/C este funcionando correctamente			✓
2	Chequear compresor por ruidos generados			✓
3	Chequear polea, clutch y funcionamiento de la bobina. Revisar alineación del clutch.			—
4	Revisar soporte compresor , en especial los tornillos de sujeción.			—
5	Limpiar o lavar el condensador exteriormente de suciedad u obstrucción			✓
6	Revisar línea que viene del condensador al filtro secador (al tocar debe estar caliente)			✓
7	Revisar el drenaje del evaporador por si está obstruido.			—
8	Chequear línea de descarga (caliente al tacto) y de succión (frías al tacto). Verificar estado y enrutamiento.			—
9	Cambiar filtros de reposición de aire de cabina	1	259-3222	Si
10	Cambiar filtros de recirculación de aire de la cabina	1	268-6704	Si
11	Revisar y reparar rejillas direccionales de aire si están rotas.			—
12	Revisar el selector de velocidades del soplador. Deben servir todas las velocidades del selector.			OK
17	Inspeccionar sello Mecánico del compresor			—
18	Chequear nivel de aceite del compresor (Si aplica)			—
19	Limpiar o lavar el evaporador por suciedad u obstrucción			NO
20	Revisar estado del secador y sus acoples			—
21	Revisar estado y funcionamiento del termostato.			—
22	Cambiar filtro secador de A/C			NO
23	Cambiar acumulador refrigerante			NO

	OBSERVACIONES Y COMENTARIOS	SI	NO
1	Sistema Funcionando Normal. Por el momento.		
2	Temperatura Normal. y botoneras.		
3			
4			
5			
6			
7			

	LISTA DE CHEQUEOS - SISTEMA AUTOLUBE	
1	Revisar el nivel del tanque de grasa y rellenar de ser necesario	OK
2	Revisar correcto funcionamiento del sistema autolube, verificar programacion en el monitor (debe estar en modo pesado)	OK
3	Verificar por fugas de grasa en las lineas que llegan a los cilindros de suspension y direccion y la correcta lubricacion de los mismos.	✓
4	Inspeccionar estado de la linea de engrase y correcta lubricacion del pin hitch, verificar que tenga el protector del coupling inferior de la linea.	✓
5	Engrasar manualmente los puntos del balancin que sujeta el cilindro eyector y verificar el estado de las lineas de lubricacion.	✓
6	Engrasar manualmente el bearing de la cabeza del rod del cilindro eyector	✓

NOTA: PRO HEST. = LE FALTA. SEAL - Bellows. Part. 343-2873

7	Engrasar manualmente los puntos de los rodamientos laterales e inferiores de la hoja eyectora	✓
8	Engrasar manualmente mecanismo del freno de parqueo (se encuentra en la parte superior del diferencial central)	✓
9	Engrasar manualmente los cilindros y lineas de lubricaion de los cilindros de la compuerta de cola	NA
10	Engrasar pines traseros de sujecion de la tolva	OK
11	Lubricar puntos de los rodillos superiores de la hoja eyectora	NA
12	Engrasar manualmente los puntos del eje donde articula la compuerta de cola.	OK N/A

	OBSERVACIONES Y COMENTARIOS	SI	NO
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			

CALIBRACION DE VALVULAS DE MOTOR

MOTOR C15	Descripción	Válvulas de Admisión 0.015" ± 0.003"			Válvulas de Escape 0.030" ± 0.003"			Freno de Motor 0.035" ± 0.002"			Inyectores 3.07" ± 0.01"		
Pistón N°.1 en PMS, carrera de Compresión	Orden de cilindros	1	2	4	1	3	5	1	3	5	3	5	6
	Lectura actual	0.016	0.014	0.014	0.028	0.029	0.028				OK	OK	OK
	Ajuste	0.015	0.015	0.015	0.030	0.030	0.030	0.035	0.035	0.035	OK	OK	OK
Giro 360°, Pistón N°1 en PMS, Carrera de Escape	Orden de cilindros	3	5	6	2	4	6	2	4	6	1	2	4
	Lectura actual	0.017	0.016	0.015	0.032	0.031	0.032				OK	OK	OK
	Ajuste	0.015	0.015	0.015	0.030	0.030	0.030	0.035	0.035	0.035	OK	OK	OK
Orden de encendido 1-5-3-6-2-4		B ○ (Admisión)			A ● (Escape)								
Motivo de Calibración		PM			Reparación								

NOTA: Torque para las tuercas de Válvulas: 22 ± 5 lb ft

NOTA: Torque para las tuercas del Freno de Motor: 11 ± 2 lb ft

NOTA: Torque para las tuercas del Inyector: 74 ± 7 lb ft



Formato para revisión del Sisitema Supresor de Incendio (SSI)

SERF001V1
Vigencia : 18/12/2014
Pág. 1 de 1

INSPECCIÓN DIARIA ANTES DEL TURNO DEL SISTEMA DE PROTECCIÓN DE INCENDIO

EQUIPO No:________________ FECHA:________________ HORÓMETRO:________________

Pautas Especiales Sistema Supresor de Incendios (S.S.I)
Tenga muy en cuenta las siguientes Instrucciones:

GENERAL

- El Panel del Monitor de Circuito está en condiciones normales.
- Están todas las calcomanías y son legibles.
- No hay evidencia de descarga del sistema, ejemplo, no hay polvo químico en la máquina o en la tierra adyacente a la máquina.
- Se han realizado todas las reparaciones requeridas.
- La máquina está libre de residuos inflamables.
- Ni el equipo protegido, ni el peligro ha sido reemplazado o recolocado.
- El sistema de supresión de fuego, ha sido inspeccionado por un técnico competente durante los últimos seis meses.

ACTUADORES DEL SISTEMA

- Todos los actuadores del sistema están sin obstrucciones.
- Todos los sellos de seguridad o indicadores de obstrucción están presentes y sin roturas.
- Todos los pines de seguridad están en su lugar y asegurados con sellos de seguridad.
- La etiqueta del mantenimiento del sistema está en su lugar y llenada correctamente.
- Todas las perillas de pulsar están presentes y sin daños.
- La bota del actuador de polvo está en su lugar
- Todos los brackets del actuador de montaje están sin daños y montados correctamente..

TANQUE (S) DE AGENTE

- Los brackets de montaje están sin daños y bien asegurados.
- Las correas del bracket están presentes y aseguradas.
- La tapa del tanque del agente está en su lugar.
- La manguera de suministro está conectada al conjunto de salida del tanque.

CARTUCHO (S) DE NITRÓGENO

- Los cartuchos están presentes y atornillados dentro de sus actuadores.
- Los cartuchos grandes están asegurados con pernos – u a sus brackets de montaje.
- Todos los cartuchos están sin daños.

SISTEMA DE DISTRIBUCIÓN

- La cañería del sistema de Supresión de Fuegos, está en buenas condiciones y bien asegurada los brackets.
- Todas las tapas de boquillas están presentes y en buenas condiciones.
- Todas las aberturas de la boquilla están sin obstrucción.
- Los grommets de caucho están por donde pasan las mangueras, a través de mamparas de metal.

COMENTARIOS

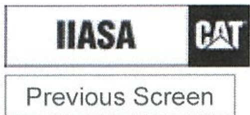
____

____

____

____

OPERADOR O TECNICO: ________________________ SUPERVISOR: ________________________



Service Information System

Previous Screen

Welcome: p050lm

Product: NO EQUIPMENT SELECTED
Model: NO EQUIPMENT SELECTED
Configuration: NO EQUIPMENT SELECTED

Service Magazine
2013/11/06

Media Number -SSPD1691-00 **Publication Date -06/11/2013** **Date Updated -06/11/2013**

i05540799

Lubricación y mantenimiento de las crucetas de eje motriz de los camiones articulados

SMCS - 3251; 3253

Camiones Articulados:

725 (N/S: B1L1-Y SIG.; AFX1-Y SIG.)

730 (N/S: AGF1-Y SIG.; B1M1-Y SIG.)

EXPULSOR 730 (N/S: B1W1-Y SIG.)

735 (N/S: B1N1-Y SIG.; AWR1-Y SIG.)

735B (N/S: L4D1-Y SIG.; T4P1-Y SIG.)

740 (N/S: AXM1-Y SIG.; B1P1-Y SIG.)

740 EJECTOR (N/S: B1R1-Y SIG.; AZZ1-Y SIG.)

740B (N/S: L4E1-Y SIG.; T4R1-Y SIG.)

740B EXPULSOR (N/S: L4F1-Y SIG.; T4S1-Y SIG.)

D250Eserie II (N/S: 4PS1-Y SIG.)

D250E (N/S: 5TN1-Y SIG.)

D300Eserie II (N/S: 5KS1-Y SIG.)

D300E (N/S: 7FN1-Y SIG.)

D350Eserie II (N/S: 2XW1-Y SIG.)

D350E (N/S: 9LR1-Y SIG.)

D400Eserie II (N/S: APF1-Y SIG.; 8PS1-Y SIG.)

D400E (N/S: 2YR1-Y SIG.)

Service Magazine SEPD1348, 27 Octubre 2011, "Lubricación y mantenimiento de las crucetas de eje motriz de los camiones articulados". Ignore el artículo anterior. Reemplace el artículo con el siguiente artículo. El artículo se ha actualizado para incluir piezas nuevas.

ReferenciaInformación Técnica, SSPD0682, 12 Mayo 2003, "Cambios del servicio de algunos grupos de junta universal".

ReferenciaGuía de Reutilización, SEBF8126, "Juntas universales y ejes motrices".

Algunas crucetas de eje motriz originales de "lubricación permanente" instaladas en la fábrica tienen tapones que están instalados en el conducto de lubricación. Las crucetas de eje motriz de "lubricación permanente" se pueden lubricar si se instalan conexiones de engrase y se lubrica manualmente la cruceta del eje motriz.

Como alternativa, se pueden instalar crucetas de eje motriz de repuesto de lubricación manual en lugar de las crucetas de "lubricación permanente".

Instalación de las conexiones de engrase

Limpie cuidadosamente la cruceta de eje motriz. No limpie la cruceta de eje motriz con un chorro.

Saque el tapón del muñón de la cruceta de eje motriz e instale la conexión de engrase. Consulte la Tabla 1 para identificar la conexión de engrase correcta para la cruceta de eje motriz.

Tabla 1

Cruceta de "lubricación permanente"	Conexión de engrase
7G-9555	6V-1506 (1) 6V-8156 (2)
9P-0356	9X-2089 (1)
9P-4809	9X-2089 (1)

(1) Conexión recta

(2) Conexión de 90°

Bombee la grasa hasta que se salga de los bloques de cojinete. No bombee la grasa a presión alta. Use una pistola de engrase manual.

Use grasa de litio de uso múltiple EP NLGI No. 2.

Se deben inspeccionar las crucetas de eje motriz cada 5.000 horas o cada año para ver si están dañadas o desgastadas.

Las crucetas instaladas en máquinas que trabajan excesivamente o que operan en condiciones exigentes pueden requerir servicios de inspección y lubricación adicionales. Consulte la Guía de Reutilización, SEBF8126.

Reemplace las crucetas de eje motriz si se detectan daños o desgaste.

Identificación de las crucetas de eje motriz

En la Tabla 2, se muestra la ubicación del eje motriz en la máquina y el número de pieza de la cruceta de eje motriz de "lubricación permanente" recomendada. En la Tabla 3, se muestra el número de pieza de la cruceta de eje motriz de lubricación manual equivalente.

Tabla 2

Números de pieza de las crucetas de eje motriz						
Modelo	**Del convertidor de par a la transmisión**	**Eje delantero**	**Enganche**	**Eje central**	**Del engranaje de transferencia al cojinete intermedio**	**Eje trasero**
D250E	7G-9555	6H-2577	172-0871	9P-0356	6H-2577	9P-0356
D300E	7G-9555	6H-2577	172-0871	9P-0356	6H-2577	9P-0356
D350E	6H-2579	172-0871	172-0871	172-0871	172-0871	172-0871
D400E	6H-2579	172-0871	172-0871	172-0871	172-0871	172-0871
D250E serie II	7G-9555	9P-0356	172-0871	9P-0356	No se utiliza	172-0871
D300E serie II	7G-9555	9P-0356	172-0871	9P-0356	No se utiliza	172-0871
D350E serie II	9P-4809	172-0871	172-0871	172-0871	No se utiliza	172-0871
D400E serie II D400E serie II Expulsor	9P-4809	172-0871	172-0871	172-0871	No se utiliza	172-0871

725	172-0871	211-1046	172-0871	172-0871	No se utiliza	211-1046
730 730 EXPULSOR	172-0871	211-1046	172-0871	172-0871	No se utiliza	211-1046
735 735B	173-0889	172-0871	173-0888 173-0889	173-0888 173-0889	No se utiliza	172-0871
740 740B 740 EXPULSOR 740B EXPULSOR	172-5235	172-0871	173-0888 173-0889	173-0888 173-0889	No se utiliza	172-0871

En la Tabla 3, se muestran los números de pieza de las crucetas de "lubricación permanente" y de las crucetas de lubricación manual equivalentes.

Tabla 3

Crucetas de eje motriz de repuesto	
"Crucetas de lubricación permanente"	**Crucetas lubricadas**
7G-9555	1S-9670 (1)
9P-0356	6H-2577 (2)
9P-4809	6H-2579 (1)
172-0871	2V-7153 (2) (3)
172-5235	8V-1540 (1)
173-0889	9V-7710 (1)
211-1046	6H-2577 (2)

(1) La cruceta requiere una Conexión de Engrase **3B-8489**.

(2) La cruceta requiere una Conexión de Engrase **3B-8485**.

(3) Se puede utilizar una Conexión Hidráulica **118-8024** doble.

Las crucetas de lubricación manual se deben lubricar cada 250 horas o mensualmente.

Las crucetas instaladas en máquinas que trabajan excesivamente o que operan en condiciones exigentes pueden requerir lubricación adicional.

FIRST QUANTUM

Minera Panamá

PRUEBA HERMÉTICIDAD DEL SISTEMA DE ADMISIÓN

Materiales

1 Aire Comprimido no mayor 18 psi
2 Rociador con Agua Jabonosa

Procedimiento

Rociar agua jabonosa en todas las juntas de las mangueras y tuberías. (Gráfico 1)

Tabla 1				
Material	**Abrazadera**	**Resultado**	**SI**	**NO**
		Trazas de polvo o agujeros de sellado en filtros secundario(Nota 1)		✓
Aire	1	Cambió el sonido del motor o aumentó las rpm del motor		✓
	2	Cambió el sonido del motor o aumentó las rpm del motor		✓
Agua Jabonosa	3	Burbujas en la junta manguera y abrazadera		✓
	4	Burbujas en la junta manguera y abrazadera		✓
	5	Burbujas en la junta manguera y abrazadera		✓
	6	Burbujas en la junta manguera y abrazadera		✓
	7	Burbujas en la junta manguera y abrazadera		✓
	8	Burbujas en la junta manguera y abrazadera		✓
	9	Burbujas en la junta manguera y abrazadera		✓
	10	Burbujas en la junta manguera y abrazadera		✓
	11	Burbujas en la junta manguera y abrazadera		✓
	12	Burbujas en el codo.		✓

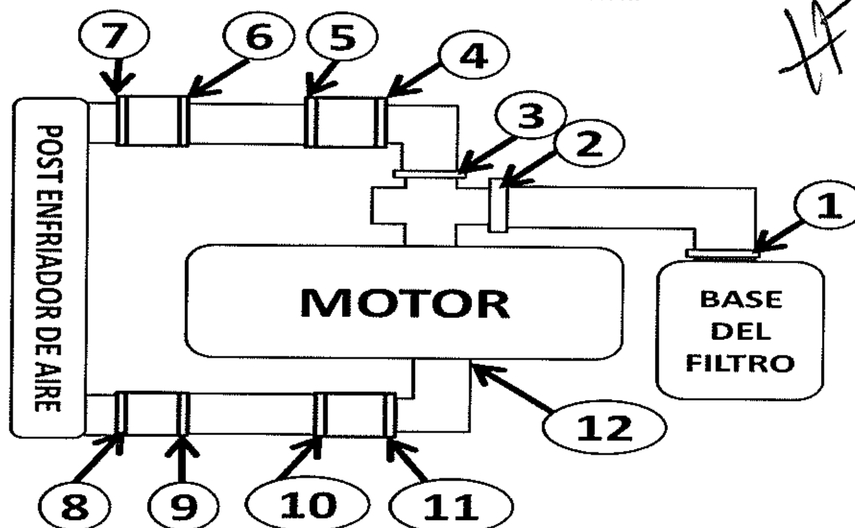
Nota:

1. Si existen trazas de polvo en la superficie y agujeros de sellado, la base y el filtro no están haciendo buen sellado. Reemplazar base o filtro de aire

Si los resultados son SI revise las las juntas de las mangueras en busca de daños en las tuberías, mangueras o abrazaderas.

Si los resultados son NO el sistema esta Hermético.

Gráfico 1 Sistema de Admisión.



#1025 Hermético.

REFERENCIA: Manual de Diagnóstico y Reparación del Motor, Unidad 3, Lección 3, Localización y Solución de Problema del Sistema de Admisión de Aire.

FIRST QUANTUM MINERALS LTD.

Minera Panamá

Formato de seguimiento de falla de cilindro de suspensión

Fecha: 9-01-2018 **ID:** HT025 **Serie:** L4E02264 **Horas** 20082.2

Ubicación: Botija

El equipo tiene Extensiones del tolva? Si ✓ No____

Modo de servicio del sistema de auto lubricación es: Bajo____ Medio____ Pesado____

Cilindro Derecho

Tiene daños en sellos internos o fuga de nitrógeno? Si____ No ✓

El rod esta azul o negro? Si____ No ✓

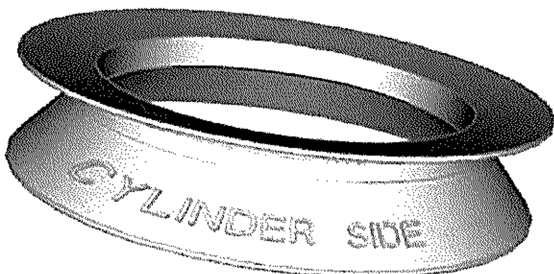
El bearing esta dañado? Si____ No ✓

Camisa golpeada? Si____ No ✓

Sellos mejorado del bearing tiene el labio del bearing mas largo para evitar la entrada de suciedad a la grasa del bearing, ver ilustración.

El bearing tiene el sellos mejorado

Si____ No____



Cilindro Izquierdo

Tiene daños en sellos internos o fuga de nitrógeno? Si____ No ✓

El rod esta azul o negro? Si____ No ✓

El bearing esta dañado? Si____ No ✓

Camisa golpeada? Si____ No ✓

Sellos mejorado del bearing tiene el labio del bearing mas largo para evitar la entrada de suciedad a la grasa del bearing, ver ilustración de arriba.

El bearing tiene el sellos mejorado Si____ No____

Por favor tome fotos, realizar backlog

TECNICO____________________ SUPERVISOR____________________________



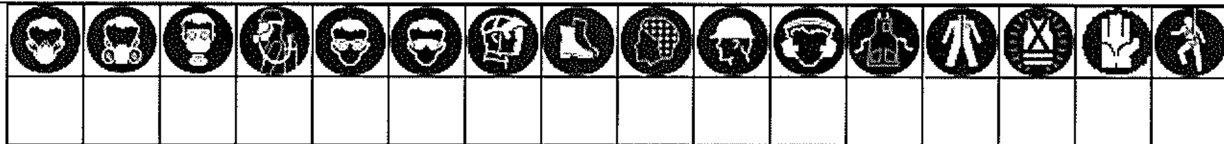
FIRST QUANTUM MINERALS LTD.

Form 6.2

Es la responsabilidad del supervisor asegurarse que TODO el personal y visitante sean advertidos de esta información antes de permitirles la entrada al área de trabajo.

Empresa	Actividad	Area	Riesgos y Peligros	Permisos (ver clave)
FQD.	PMH = 200 Hrs: Calibración Valvulas e iny	Botija	Quemadoras, corte, Golpe, impacto, caida	
"	Cambio de todos los fluidos y filtros	"	Caida, derrame, corte impacto, trópico	
"	Tomar todas las muestras de aceite	"	Derrame, corte, impacto explosión, trópico	
"	Cortar filtros, para análisis motor e Hydraulicos.	"	corte, impacto, trópico caidas, quemaduras	
"	Chequear y engrasar todos los puntos de equipo	"	corte, caida, impacto trópico.	
"	Revisión general y reparación del equipo	"	Caidas, trópico impacto atrapamiento	

Permisos: H = Trabajo en caliente D = Excavación CS = Espacios Confinados LT = Lock –out/Tag-out WH: Trabajos en altura



EPP mínimo a incluir: (escoger los que sean necesarios)

Puntos Informativos Diarios

Uso de EPP - completo
Area Limpia
Area Segura.
Bloqueo Etiquetado
Uso de Herramientas manuales.
Coordinar con el Supervisor del Area y compañero.

Comentarios:

Clima: lluvia. | Supervisor Responsible: [signature]

Personal de Primeros Auxilios:

Fecha: 09-01-18

Un lugar ordenado es un lugar seguro

First Quantum - Construction

Health and Safety Management Plan



Form 6.2

Nombre	Firma	Nombre	Firma
Noel Valdés	[signature]		
Victor Perez	[signature]		

Fecha:

Un lugar ordenado es un lugar seguro

First Quantum - Construction
Health and Safety Management Plan

FIRST QUANTUM MINERALS LTD.

Form 6.2

Es la responsabilidad del supervisor asegurarse que TODO el personal y visitante sean advertidos de esta información antes de permitirles la entrada al área de trabajo.

Empresa	Actividad	Area	Riesgos y Peligros	Permisos (ver clave)
STRACON	Inspección de Área de trabajo	Mantto	Caídas Golpes Atropello / Piso con grasa Tránsito de Equipos	
STRACON	Inspección de Herramientas.	Mantto	Cortes Golpes. / Herramientas defectuosos.	
STRACON	Bloqueo y Etiquetado de Equipo	Mantto	Aplastamiento Fricciones / Arranque y Equipamiento Repentino	LT
STRACON	Instalación de Pin Hitch.	Mantto	Aplastamiento Golpes Fricciones / Componente suspendido	LT
STRACON	Inspección de Equipo	Mantto	Caída a desnivel. Golpes / Plataforma de equipo	LT
STRACON	Instalación de Motor Secundario de Dirección	Mantto	Cortes golpes / Componente	

Permisos: H = Trabajo en caliente D = Excavación CS = Espacios Confinados LT = Lock–out/Tag-out WH: Trabajos en altura

				✓			✓		✓	✓		✓		✓		

EPP mínimo a incluir: (escoger los que sean necesarios)

Puntos Informativos Diarios

- Señalización de Área de trabajo con conos.
- Uso correcto de Herramientas.
- Cumplir correctamente con Bloqueo y Etiquetado.
- Mantener distancia prudente de Componente suspendidos o en movimiento.
- Uso de tres puntos de Apoyo al subir y bajar del Equipo

Comentarios:

Clima: templado / lluvioso | Supervisor Responsible: V. Vega C.

Personal de Primeros Auxilios:

Fecha: 10-01-18.

Un lugar ordenado es un lugar seguro

FIRST QUANTUM MINERALS LTD.

Form 6.2

Nombre	Firma	Nombre	Firma
Abraham Alarcón			
HERMAN AGUIRRE			

Fecha:

Un lugar ordenado es un lugar seguro

FIRST QUANTUM MINERALS LTD.

REGISTRO DE BACKL

AREA DESTINADA PARA EL TECNICO Y/O INSPECTORES

EQUIPO No: HT-025 HOROMETRO: 20082.2 UBICACION Bol·yo GEN. L4B02254

PRIORIDAD: ALTO [ ] MEDIO NORMAL [x] SISTEMA AFECTADO

Mantenimiento correctivo [ ] Inspeccion en PM [x] Inspección Pre-PM [ ] Otros

DESCRIPCION DEL PROBLEMA: Screen de Tanke del Hoist desarmado, Cover de mota, Harnes del medio del chasis dañado

JUSTIFICACION DE LA COMPRA: pedir parte y instalar, problema con el Tanque del Hoist

SOLICITUD DE PARTES

NUM	CANTIDAD	P/N FABRICANTE	JDE ITEM	DESCRIPCION DE LA PARTE	OBSERVACIONES
1	1	150-8457		SCREEN AS (HYdralic TANK)	
2	1	332-3843		~~PANEL~~ Fender	
3				~~Cover Tank Lid~~	
4	1	336-2817		HARNESS AS - CHASSIS (HiTch)	
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					

HERRAMIENTAS, INSUMOS Y EQUIPOS REQUERIDOS

[ ] Montacargas [ ] Manipulador Llantas [ ] Nitrógeno [x] Equipo de Lavado Otros: Herramientas Manuales
[ ] Grúa [ ] Plataforma Trabajo en Altura [ ] Compresor [ ] Máquina de Soldar

TIEMPOS EST PARA REPARAR (Hrs): 5 CANTIDAD DE TECNICOS: 2 HORAS HOMBRE: 10

SOLICITADO POR: Victor Perez
NOMBRE EN LETRA LEGIBLE
[signature]
FIRMA DEL SOLICITANTE

Vo. Bo. SUPERVISOR:
NOMBRE EN LETRA LEGIBLE
FIRMA DEL SUPERVISOR

AREA DESTINADA PARA PLANIFICACION

INFORMACION PROCESAMIENTO EN JDE

Vo. Bo. PLANEADOR DE PARTES:

FECHA PROCESADO: dd / mm / aaaa WO JDE No OJ - OR No

PEDIDO DE REPUESTOS. Fecha de pedido: dd / mm / aaaa Fecha estimada: dd / mm / aaaa Fecha llegada: dd / mm / aaaa